

## BAB VI

### PENUTUP

#### 6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan data dan analisis yang telah diuraikan pada bab IV dan V didapatkan beberapa kesimpulan, antara lain :

- 1 Rata-rata nilai *availability* mesin *Screen Mesh* F-2202 A/B adalah 84,93%, rata-rata nilai *performance efficiency* mesin *Screen Mesh* F-2202 A/B adalah 50,24%, dan rata-rata *rate of quality* pada mesin *Screen Mesh* F-2202 A/B adalah 78,11%.
- 2 Rata-rata tingkat efektifitas mesin *Screen Mesh* F-2202 A/B adalah 33,26%.
- 3 Dari hasil perbandingan nilai OEE, ketiga faktor OEE belum mencapai nilai ideal, sehingga harus dilakukan tindakan perbaikan (*improve*) untuk mengetahui permasalahan terhadap nilai OEE pada mesin *Screen Mesh* F-2202 A/B, ada enam faktor yang menyebabkan rendahnya nilai OEE pada mesin tersebut yaitu *Equipment Failure (Breakdown Loss)*, *Set Up and Adjustment*, *Idling and Minor Stoppages*, *Reduce Speed Loss*, *Process Defect Loss*, dan *Reduce Yield Loss*. Adapun diperoleh hasil rata-rata *Breakdown Loss* adalah 15,07%, rata-rata *Reduce Speed Loss* adalah 47,58%, rata-rata *Process Defect Loss* adalah 1,44% dan rata-rata *Reduce Speed Loss* adalah 20,45%.
- 4 Diketahui faktor terbesar yang menyebabkan rendahnya pencapaian nilai OEE pada mesin *Screen Mesh* F-2202 A/B adalah faktor *Reduce Speed Loss* dengan RPN sebesar 280 dan usulan perbaikan melakukan pengecekan bahan baku yang akan diproses. Faktor *Breakdown Loss* dengan RPN sebesar 210 dan usulan perbaikan melakukan *preventive* ganti *mesh* minimal 3 kali perminggu. Dan faktor *Process Defect Loss* dengan nilai RPN sebesar 180 dengan usulan perbaikan melakukan pengecekan secara *preventive*.

## 6.2 Saran

Berdasarkan kesimpulan di atas maka dapat diberikan saran sebagai berikut :

- 1 Untuk penelitian selanjutnya diharapkan dilakukan pada mesin produksi lainnya. Hal ini akan membantu meningkatkan efektifitas mesin secara menyeluruh pada perusahaan.
- 2 Penelitian selanjutnya diharapkan agar lebih mampu menjabarkan hasil penelitian serta dilakukannya penelitian lebih luas dengan faktor-faktor dari tindakan perbaikan lainnya yang dapat mempengaruhi rendahnya nilai OEE.
- 3 Penelitian selanjutnya agar dapat dikembangkan dengan metode lainnya.
- 4 Perusahaan supaya sering melakukan evaluasi tentang operasi mesin dan peralatan.
- 5 Perusahaan disarankan untuk *monitoring* terhadap penggunaan mesin dan menjadwalkan *preventive* lebih rutin lagi.